

**<Japanese Utility Model Application Publication No.
52-55514>**

A decorative sheet of the present device is constituted by molding and integrating; a base material for decorative sheet; a thermosetting resin impregnated opaque paper laminated on the sheet, wherein a pattern is printed on its front face with ink containing bright material; a thermosetting resin impregnated coloring transparent slip adhered further on the opaque paper, wherein a pattern coinciding to the printing pattern is printed on its front face or rear face; and a thermosetting resin impregnated coloring transparent paper further laminated on the slip with a different color tone from the slip. A pattern exhibiting brightness in an overlapping part of the slip and the transparent paper can be seen through a mixed color layer of the two to provide a much better varied-pattern compare to the other parts. As a result, a decorative sheet having a surface with clean stereoscopic pattern can be obtained.

実用新案公報

昭52-55514

⑫ Int.Cl²

識別記号

⑬日本分類

庁内整理番号

⑭公告

昭和52年(1977)12月15日

B 32 B 5/28 //

B 44 C 1/20

B 44 C 3/02

25(9)D 121.41

25(5)A 3

7224-37

7224-37

(全2頁)

1

2

⑮化粧板

⑯実 願 昭48-144115

⑰出 願 昭48(1973)12月13日

公 開 昭50-87174

⑱昭50(1975)7月24日

⑲考 案 者 山内昭

門真市大字門真1048松下電
工株式会社内

同 下嘉男

同所

⑳出 願 人 松下電工株式会社

門真市大字門真1048

㉑代 理 人 弁理士 竹元敏丸 外2名

㉒実用新案登録請求の範囲

化粧板用基材上に、表面に光輝材料入りインクにて模様印刷を施した熱硬化性樹脂含浸不透明紙を積層し、更にその上に、表面又は裏面に前記模様印刷と同調せる熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片を当接すると共に該熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片と異なつた色調を有する熱硬化性樹脂含浸着色透明紙を積層し、成形一体化せしめて成る化粧板。

考案の詳細な説明

本考案は深みのある立体的光輝模様表面を有する化粧板に関するものである。

以下、本考案を図面に基いて詳細に説明する。

本考案の化粧板は、例えば、図面に示すように熱硬化性樹脂含浸紙(例えば、フェノール樹脂含浸紙)の積層物、合板、ハードボード等の化粧板用基材1上に、表面にアルミニウム粉、銅粉、真鍮粉、雲母等の光輝材料を混入せる光輝材料入りインクにて模様印刷2を施し且メラミン樹脂、ジアリルフタレート樹脂、不飽和ポリエステル樹脂等の熱硬化性樹脂を含浸、乾燥してなるチタン紙その他の不透明紙よりなる熱硬化性樹脂含浸不透明紙3を積層し、更にその上に、裏面(又は表面)

に前記模様印刷2と同調するように切り取り且前記と同様の熱硬化性樹脂を含浸、乾燥してなる着色αーセルローズオーバーレイ紙、その他の着色透明紙よりなる熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片4を当接すると共に該熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片4と異なつた色調を有し且前記と同様の熱硬化性樹脂を含浸、乾燥してなる着色αーセルローズオーバーレイ紙、その他の着色透明紙よりなる熱硬化性樹脂含浸着色透明紙5を積層し、加熱加圧成形一体化せしめて成るものである。

尚、上記本考案においては、熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片4および熱硬化性樹脂含浸着色透明紙5に着色を施す場合には、例えば、顔料を抄き込んで着色するか、透明着色インクにてベタ印刷15を施して着色すれば良い。

又、熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片4を熱硬化性樹脂含浸着色透明紙5上に当接する場合には、積層作業時に熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片4が移動するのを防止するのを防止するために熱硬化性樹脂含浸着色透明紙5上に当接して仮接着しておくとも良い。

又、熱硬化性樹脂含浸不透明紙3において、光輝材料入りインクにて模様印刷2を施す場合には該模様印刷2の他に普通の印刷インクにて模様印刷6を施しても良い。

上記のように、本考案の化粧板は化粧板用基材上に、表面に光輝材料入りインクにて模様印刷を施した熱硬化性樹脂含浸不透明紙を積層し、更にその上に、表面又は裏面に前記模様印刷と同調せる熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片を当接すると共に該熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片と異なつた色調を有する熱硬化性樹脂含浸着色透明紙を積層し成形一体化せしめて成るので、熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片と熱硬化性樹脂含浸着色透明紙との重合部分は両者の混合色層を通して光輝性を有する模様が透視でき、他の部分に比して非常に変化に富んだ模様が現出し、深みのある立体的模様表

3

4

面を有する化粧板が得られる。

以下、本考案の実施例を記述する。

実施例

単重 200 g/m^2 のクラフト紙にフェノール樹脂を含浸、乾燥してなる樹脂含量 $35 \text{ 重量}\%$ 、揮発分 $5 \text{ 重量}\%$ のフェノール樹脂含浸紙4枚の上に表面にアルミニウム粉入りインクにて模様印刷を施した単重 140 g/m^2 の淡黄色パターン紙にメラミン樹脂を含浸、乾燥してなる樹脂含量 $48 \text{ 重量}\%$ 、揮発分 $7 \text{ 重量}\%$ のメラミン樹脂含浸不透明紙を積層し更にその上に、裏面に前記模様印刷に同調するように切り取り且メラミン樹脂を含浸、乾燥してなる単重 25 g/m^2 の青色のα-セルロースオーバーレイ紙よりなる樹脂含量 $68 \text{ 重量}\%$ 、揮発分 $8 \text{ 重量}\%$ のメラミン樹脂含浸青色透明紙片

を仮接着すると共にメラミン樹脂を含浸、乾燥してなる単重 25 g/m^2 の青色のα-セルロースオーバーレイ紙よりなる樹脂含量 $68 \text{ 重量}\%$ 、揮発分 $8 \text{ 重量}\%$ のメラミン樹脂含浸赤色透明紙を積層し、熱盤温度 160°C 、実圧 100 kg/cm^2 、加熱時間 40 分間 の成形条件にて加熱加圧成形したところ、光輝性を有するアルミニウム粉が部分的にメラミン樹脂含浸透明紙片とメラミン樹脂含浸赤色透明紙の混合色層を通して立体的に見える金属調化粧板が得られた。

図面の簡単な説明

図面は本考案の実施例の分解断面図である。

1…化粧板用基材、2…模様印刷、3…熱硬化性樹脂含浸不透明紙、4…熱硬化性樹脂含浸着色透明紙片、5…熱硬化性樹脂含浸着色透明紙。

